Mode d’emploi

Système de verrou à douille Snap

CE

Veuillez lire attentivement ce mode d’emploi avant d’utiliser le produit.

1. Domaine d’application
Le système de verrou à douille Snap s’utilise avec les prothèses adjointes (prothèses à selle en extension et prothèses à édentement intercalaire, couronnes télescopes et coniques ou prothèses implanto-portées) qui sont ancrées rigidement à la denture résiduelle.

2. Préambule
A noter s.v.p.
Ne pas retirer le verrou de son manchon afin d’éviter d’endommager la partie rétentive de la partie femelle en résine ce qui aurait pour conséquence une mauvaise assise du verrou.
Si le verrou a été retiré de son manchon, il faut alors le remplacer par un nouveau verrou à douille Snap (N° de cde 440 0065 9). Ne **pas se servir d’un instrument** pour ouvrir et fermer le verrou.
2.1 Versions
Le verrou à douille Snap existe en deux versions: verrou à douille Snap A et verrou à douille Snap E. Les deux différences entre ces versions résident dans la conception de l’état de surface et le métal du manchon.
Verrou à douille Snap A
Le manchon du verrou à douille est réalisé dans un alliage pour coulée de raccord à base de platine et d’iridium. Le point de fusion se situe à 1800°C et permet une coulée de raccord sur des alliages précieux ou non précieux, sauf le titane.
Verrou à douille Snap E
Le manchon du verrou à douille est en titane et se colle sur le châssis squeletté ou se polymérise dans la résine de base.
2.2 Possibilités
En fonction de ce que souhaite le patient, le verrou à douille Snap peut être monté du côté buccal ou vestibulaire et, conformément à la méthode de montage, ouvert avec l’ongle. Si l’on a aménagé un accès par le côté vestibulaire pour un verrou monté côté buccal, il est possible d’ouvrir le verrou par la face vestibulaire avec un objet fin (par ex. un trombone de bureau) et par la face buccale avec l’ongle.

3. Mise en œuvre
3.1 Modelage des couronnes et de la partie mâle
Les indications concernant la réalisation de la partie mâle sont valables pour toutes les indications du verrou à douille Snap. La maquette en cire des couronnes se réalise comme à l’accoutumée. Au niveau de la couronne de la dent pilier, il faut aménager côté lingual voir palatin un répartiteur de poussées avec un épaulement cervical et un interlock mésial. Une barre de conjonction ou un tronçon de barre servira de partie mâle pour le verrou à douille Snap (Barre en cire N° de cde 430 0265 0). Il est également possible d’utiliser une partie mâle conçue spécialement pour le cas. Il suffit simplement qu’elle présente à l’endroit où sera positionné le verrou une surface plane correspondant au diamètre du manchon de verrou (2,8 mm). Couler les couronnes avec les parties mâles de verrou et dégrossir.
3.2 Forage dans la partie mâle
Avec le foret pointeau en CT (N° de cde 330 0066 0), aménager une petite cavité à l’endroit où viendra se loger le verrou à douille puis à l’aide du foret Diatit-Multidrill de diamètre 1,5 mm (N° de cde 330 0073 0), forer dans la partie mâle un trou à 90° par rapport à l’axe d’insertion.

4. Verrou à douille Snap E

4.1 Montage dans la résine

4.1.1 Préparation de la duplication

Obturer le trou foré dans la partie mâle avec de la cire à sculpter et niveler avec la partie mâle de la barre. A l'aide de la microfraise Rapidy de diamètre 2,1 mm (N° de cde H001 NH 21) ou une fraise ronde de la même dimension, évider la cire pour créer une petite cavité. N'actionner la microfraise Rapidy ou la fraise ronde qu'avec les doigts jusqu'à créer un contact avec le bord métallique du trou pratiqué. Effectuer cette opération des deux côtés de la partie mâle. Les petites cavités signalent le forage dans la partie mâle. Préparer le modèle pour la duplication et dupliquer.

4.1.2 Modèle en revêtement

Sur le modèle en revêtement, on distingue bien les petites cavités pratiquées dans la partie mâle reproduite. Pour la suite, ces cavités sont très importantes.

4.1.3 Dispositif de montage

Fixer le dispositif de montage sur la partie mâle de façon à ce que les tiges cylindriques s'enfilent dans les petites cavités de la partie mâle de la barre et puissent être maintenues sous une légère contrainte. Recouvrir la partie mâle d'une fine couche de cire à sculpter de 0,4 - 0,5 mm. Y inclure les tiges cylindriques du dispositif de montage. Retirer ce dispositif et finir la maquette du châssis.

N.B Les ouvertures créées par le dispositif de montage doivent être préservées. Sur la maquette du châssis, elles se trouvent dans l'axe du forage pratiqué dans l'élément de la partie mâle.

4.1.4 Châssis squeletté

Couler le châssis et dégrossir. Retoucher les ouvertures pour le verrou à douille Snap E à l'aide du foret Multidrill diamètre 1,5 mm (N° de cde 330 0073 0).

4.1.5 Montage du verrou à douille

Assembler sur le modèle la partie primaire et secondaire. Insérer le verrou à douille Snap E dans l'ouverture jusqu'à la butée et sceller au châssis avec une résine autopolymérisable. On effectue ensuite le montage des dents dans la cire et la finition de la prothèse. Pour ouvrir le verrou, aménager une petite cavité dans la résine de base sur le côté de la lentille du verrou. Cette cavité permettra d'ouvrir le verrou avec l'ongle.

4.2 Montage sur le châssis squeletté

4.2.1 Duplication (voir paragraphe 4.1.1 et 4.1.2)

4.2.2 Maquette du châssis

Pour l'arcade inférieure, poser la barre sous-linguale ; pour l'arcade supérieure, la bande transversale. Avec le dispositif de montage, positionner l'entretoise en céramique E au niveau des cavités de la partie mâle puis fixer avec de la cire à sculpter. Sur le côté opposé de la partie mâle de barre, modeler la tige cylindrique du dispositif de montage dans la maquette de la partie secondaire. Retirer le dispositif et finir la maquette du châssis. Bien modeler l'entretoise en céramique E en se repérant sur sa section la plus importante.

4.2.3 Coulée et dégrossissage du châssis

Couler le châssis et sabler l'entretoise en céramique E à 4 bars de pression, en utilisant un crayon de sablage et un abrasif de grain 110 my maximal.

Après le dégrossissage et le polissage, retoucher l'ouverture du côté buccal avec le Diatit-Multidrill 1,5 mm (N° de cde 330 0073 0). Assembler la partie primaire et secondaire sur le modèle et faire un premier essai du verrou à douille Snap E. Si le verrou s'insère sans problème et que la lentille du verrou est bien au contact du châssis, il faut aménager une petite cavité sur le côté de la lentille dans le châssis qui permettra l'ouverture du verrou avec l'ongle. Coller le verrou Snap E.

Pour le collage, voir paragraphe 5, collage du verrou à douille Snap E.

4.3 Maquette retirée du modèle

Si la maquette est retirée du modèle pour la mise en revêtement, utiliser la tige de modelage E.

4.3.1 Maquette des couronnes et partie mâle (voir paragraphe 3.1 et 3.2)

4.3.2 Tige de modelage E

Introduire la tige de modelage E dans le trou de la partie mâle jusqu'à la butée et l'incorporer avec de la résine de modelage ou de la cire sur tout son pourtour dans la maquette.

Après avoir terminé la maquette, dégager avec une pince la tige de modelage E en la faisant légèrement tourner puis la retirer. Ôter la maquette du modèle, mettre en revêtement et couler.

4.3.3 Coulée et dégrossissage du châssis squeletté
Pour dégager le matériau de revêtement de l'espace prévu dans le châssis pour le verrou à douille Snap, sabler avec une sableuse à crayon et du corindon 50 my sous une pression maximale de 4 bars.
Après le dégrossissage et le polissage, retoucher l'ouverture du côté buccal avec le Diatit-Multidrill 1,5 mm de diamètre (330 0073 0). Assembler la partie primaire et secondaire sur le modèle et essayer le verrou Snap E. Si le verrou s'insère sans problème et que la lentille du verrou est bien au contact du châssis, il faut aménager une petite cavité sur le côté de la lentille dans le châssis qui permettra l'ouverture du verrou avec l'ongle. Coller le verrou Snap E.
Pour le collage, voir paragraphe 5, collage du verrou à douille Snap E.

5. Collage du verrou à douille Snap E
Les parties qui ne doivent pas être assemblées seront recouvertes avant le collage de l'isolant FGP (N° de cde 540 0102 7).
5.1 Parties à recouvrir d'isolant FGP
- Le forage dans la partie mâle et sur 2-3 mm en périphérie
- la partie secondaire avec laquelle la lentille du verrou entre en contact
- le verrou Snap E - le pivot du verrou qui émerge du boîtier du verrou
- la lentille du verrou qui entre en contact avec la partie secondaire

6. Verrou à douille Snap A
6.1 Coulée dans des structures en métal précieux et non précieux, hormis le titane
Retirer du modèle la maquette secondaire pour la mise revêtement.
6.2 Maquette des couronnes et partie mâle (voir paragraphe 3.1 et 3.2)
6.3 Tige de modelage A
Insérer le manchon du verrou prévu pour une coulée de raccord sur la tige de modelage et introduire l'ensemble dans le forage de la partie mâle. Avec de la cire ou de la résine de modelage, inclure dans la maquette le manchon du verrou et la tige de modelage A (se baser sur sa plus grande section). Après avoir terminé la maquette, dégager la tige de modelage A à l'aide d'une pince en la faisant légèrement tourner puis la retirer. Le manchon du verrou demeure dans la maquette.
6.4 Coulée et dégrossissage du châssis
Par sablage, enlever le matériau de revêtement du manchon du verrou. Se servir d'une sableuse à crayon, utiliser de l'abrasif 50 my max. ou mieux encore un abrasif de polissage et travailler sous 4 bars de pression maximum. Après le dégrossissage et le polissage, retoucher l'ouverture du côté buccal avec le Diatit-Multidrill 1,5 mm de diamètre (330 0073 0). Sur le côté de la lentille du verrou, dans la partie secondaire, il faut aménager une petite cavité qui permettra l'ouverture du verrou avec l'ongle. Insérer le verrou à douille Snap A.

7. Divers
Les indications contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d'emploi avant d'utiliser une nouvelle boîte.
Ce mode d'emploi concerne le verrou à douille Snap N° de cde 440 0065 1, 440 0065 2, 440 0065 3, 440 0065 4, 440 0065 5, 440 0065 6, 440 0065 7, 440 0065 8, 440 0065 9, 440 0066 0.